

|                  |  |
|------------------|--|
| <b>产品说明</b>      | 本产品是以环氧树脂、锌粉、助剂及固化剂等组成的双组分涂料。                              |
| <b>主要特性</b>      | 锌粉含量达到 80%以上；具有阴极保护作用，防锈性能优异，附着力强，耐冲击耐磨损；与后续其它涂层的兼容性好；易施工。 |
| <b>适用基体材料</b>    | 直接用于各种金属（如碳钢、铝板、镀锌板、不锈钢等）表面。                               |
| <b>适用范围</b>      | 广泛用于石油化工、冶金电力、轨道交通、国防军工、市政路桥等领域。                           |
| <b>漆膜颜色</b>      | 灰色。  |
| <b>固体含量</b>      | ≥80%   |
| <b>不挥发份中的金属</b>  | ≥75%   |
| <b>锌含量</b>       |  |
| <b>密度</b>        | 2.2±0.2 kg/L   |
| <b>理论涂布率</b>     | 3 m <sup>2</sup> /kg（以干膜厚 50 μm 计）                         |
| <b>闪点</b>        | 28℃  |
| <b>干燥时间（23℃）</b> | 表干：1 小时，实干：12 小时   |
| <b>复涂间隔（h）</b>   | 温度：23℃<br>间隔：24 小时   |
| <b>储存期</b>       | 本品储存期为 1 年（23℃）。储存环境要求通风、阴凉、干燥、避免阳光直射。                     |
| <b>混合比例</b>      | 基料（A 组分）：固化剂（B 组分）=27 : 3(重量比)                             |
| <b>施工方法</b>      | 无气喷涂、空气喷涂、刷涂、滚涂  |
| <b>稀释率</b>       | 根据使用现场情况而定，一般不超过 5%  |
| <b>混合使用时间</b>    | 3 小时（23℃）  |
| <b>熟化时间</b>      | 15 分钟  |

## 施工设备

### 空气喷涂

喷嘴口径 1.5-3.0mm 喷涂压力 0.3-0.6MPa

### 无气喷涂

喷嘴口径 0.2-0.5mm 喷涂压力 17-21MPa

### 工具清洗

专用稀释剂

## 基材处理

抛丸处理除去氧化皮，表面处理至 Sa2.5 级，表面粗糙度 30-75  $\mu\text{m}$ ；或使用动力工具打磨至 ST3；待涂覆表面必须彻底清洁干燥（去除铁锈、灰尘、油脂与油污、盐分等）；所有的焊缝应该磨光，不能有锐边、焊渣或焊污；若采用酸洗处理，应进行彻底中和、水洗和钝化。

## 施工环境条件

环境温度：5-40 $^{\circ}\text{C}$ ；基材温度：5-40 $^{\circ}\text{C}$ ，且高于露点 3 $^{\circ}\text{C}$  以上；  
空气湿度：30-80%。

## 标准规格

A 组分（基料）20L 桶装 27kg；B 组分（固化剂）5L 桶装 3kg。

## 安全

小心使用本品。使用前和使用时，请注意包装标签上的注意事项。此外，还应参考材料安全说明并遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

## 注意

启封固化剂桶时应小心桶内高压，固化剂在启封后一次使用完毕。

## 声明

以上产品技术说明是根据我们的实验室测试和实际使用中的经验而积累的，我们有权根据产品的不断改进而进行修改。